

REMARKS/ARGUMENTS

The Examiner is requiring restriction to one of the following groups:

- Group I: Claims 31-72, drawn to powder coating comprising matrix polymer and fibers embedded in polyether ketone
- Group II: Claims 73-92, drawn to Method of making powder by mixing micropowder in suspension and spraying the suspension into the matrix micropowder then evaporating a liquid to obtain granulates
- Group III: Claims 93-106, drawn to Method of making powder by cooling coarse granulates, grinding and separating the powder
- Group IV: Claims 107-114, drawn to Method for producing powder by processing and cutting or blowing into shape
- Group V: Claims 115-118, drawn to Method of obtaining a special structure
- Group VI: Claims 119-129, drawn to Product by product class

Applicants hereby elect Group I, Claims 31-72, drawn to a powder coating comprising a matrix polymer and fibers embedded in a polyether ketone, with traverse on the grounds that no adequate reasons and/or examples have been provided to support a conclusion of patentable distinctiveness between the identified groups.

Also, it has not been shown that a burden exists in searching the claims of the six groups.

Moreover, the MPEP at §803 states as follows:

“If the search and examination of an entire application can be made without a serious burden, the Examiner must examine it on the merits, even though it includes claims to distinct or independent inventions.”

Applicants respectfully submit that a search of all of the claims would not impose a serious burden on the Office.

Furthermore, Applicants believe that the claims of Groups V and VI should have been included with the Group I claims in the outstanding Office Action because they are dependent or refer back to the claims of Group I, namely Claims 31, 34 and 55.

Accordingly, and for the reasons presented above, Applicants submit that the Office has failed to meet the burden necessary in order to sustain the Restriction Requirement.

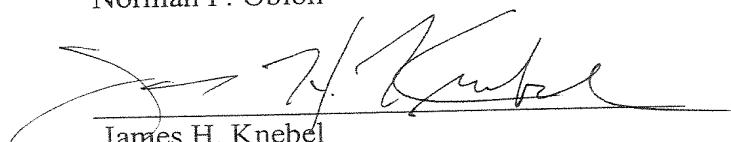
Withdrawal of the Restriction Requirement is respectfully requested.

Regarding the amendments to the claims, the term "crosslinked" has been mistakenly used in Claims 44, 45, 64 and 65. The error is obvious since PA11 and PA12 are not polyamides which are capable of crosslinking. As can be seen in the attached excerpts from "Die Kunststoffe und ihre Eigenschaften" authored by Dipl.-Ing. Hans Domininghaus, VDI-Verlag GmbH, Duesseldorf, 1976, pp. 270-273, polyamides can be subdivided into two groups: cases where claims are formed by a single basic element which leads to polyamides identified as PA6, PA11 or PA12, and cases where claims are formed by two basic elements which leads to polyamides identified as PA66 and PA610. From the table on page 272, it can be seen that PA6 differs from PA11 or PA12 in that its molecular chain is different in length.

Applicants respectfully submit that the above-identified application is now in condition for examination on the merits, and early notice of such action is earnestly solicited.

Respectfully submitted,

OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.
Norman F. Oblon



James H. Knebel
Registration No. 22,630

Customer Number

22850

Tel: (703) 413-3000
Fax: (703) 413 -2220
(OSMMN 06/04)

15. FEB. 2007 17:49

+49 89 54301 700

NR. 7650 S. 3

Die Kunststoffe und ihre Eigenschaften

Dipl.-Ing. Hans Domininghaus

VDI-Verlag GmbH
Verlag des Vereins Deutscher Ingenieure · Düsseldorf



Vorwort

Das vorliegende Buch entstand aus einer Reihe von Einzelvorträgen und Veröffentlichungen des Verfassers über Kunststoffe für jeweils ausgewählte Anwendungsbereiche, darunter nicht zuletzt die Feinwerktechnik und den Maschinenbau.

Die vom Verfasser moderierten Lehrgänge über „Kunststoffe für die Feinwerktechnik“ des VDI-Bildungswerkes und die bei der Behandlung dieses Themas geäußerten Wünsche der Teilnehmer nach mehr Information über das gesamte Kunststoffsortiment gaben den Anstoß zu einer umfassenden Darstellung dieses Stoffes, vor allem im Sinne des Konstrukteurs.

Das Fachschriftum enthält bereits einige Bücher über Kunststoff-Kundaten, vorwiegend mit Einpunktwerten. Allähnlich setzt sich jedoch auch hier – in Anlehnung an das sich stetig verbessende Druckschriftenmaterial der Rohstofflieferanten – die Darstellung der funktionalen Abhängigkeit der Eigenschaften durch. Nur sie kann dem Konstrukteur, z.B. im Hinblick auf die mechanischen Eigenschaften, die für die Berechnung von Formteilen maßgebenden Werte vermitteln, denn die meisten Kunststoffe – vor allem die Thermoplaste – zeigen bereits bei den nominalen Umgebungstemperaturen das typische Verhalten viskoelastischer Werkstoffe.

Beispielsweise sind die mechanischen Eigenschaften je nach Kunststoffsorte in mehr oder weniger ausgeprägtem Maße Funktionen von Temperatur, Zeit und Beanspruchungshöhe. Dazu kommen die meist nur am Fertigteil untersuchten Anwendungsbedingungen mehrfachen Einflüsse von Formgebung, Verarbeitung und Technoklima. Ein anderes Beispiel: Die dielektrischen Eigenschaften sind außer der grundsätzlichen Abhängigkeit von Kunststoffsorte und Materialrezept eine Funktion von Temperatur, Frequenz und ggf. aufgenommener Feuchtigkeit.

Als Darstellungsform der funktionalen Abhängigkeit kann der Weg über die digitale Tabellierung oder das Schaubild gewählt werden. Hier wird das Schaubild bevorzugt. Die digitale Darstellung dient hin und wieder als Ergänzung.

Um dem Konstrukteur durch Vergleich die Vorauswahl innerhalb des immer reichhaltiger werdenden Sortimentes zu erleichtern und gleichsam den ersten Zugang dazu zu verschaffen, sind die physikalischen und die

© VDI-Verlag GmbH, Düsseldorf 1976

Alle Rechte, auch das des auszugsweisen Nachdrucks, der auszugsweisen oder vollständigen photomechanischen Wiedergabe (Photokopie, Mikrokopie) und das der Übersetzung, vorbehalten.
Printed in Germany
ISBN 3-446-400342-6

5.2. Polykondensate

Die Herstellung von Makromolekülen aus monomeren Bausteinen, die eine Doppelbindung enthalten, geschieht durch Aneinanderreihen auf dem Wege der Polymerisation. Die Polymeriste wurden in Absch. 5.1 beschrieben. Thermoplaste können auch durch Polykondensation bifunktioneller Verbindungen hergestellt werden.

Zur Herstellung von Kunststoffen werden technisch nur die folgenden Kondensationsreaktionen genutzt:

- Esterbildung aus Säuren und Alkoholen unter Wasserspaltung,
- Säureanhydridbildung aus Formaldehyd und Harnstoff bzw. Melamin,
- Methylenbrückenbildung aus Formaldehyd und Phenolen unter Abspaltung von Wasser.

5.2.1. Thermoplastische Polykondensate

Bei den genannten Polykondensationsreaktionen führen bifunktionelle Grundmoleküle zu linearen, d. h. thermoplastischen Polykondensaten, trifunktionselle zu Duroplasten. Zu den thermoplastischen Polykondensaten gehören als bekannteste und wichtigste die Polyamide.

5.2.1.1. Polyamide

Allgemeine Stoffbeschreibung

Kurz nachdem sich die ehemalige IG-Farbenindustrie im Jahre 1927 entschlossen hatte, auf dem Gebiet der Hochpolymeren die Grundlagenforschung aufzunehmen, stellte die DuPont de Nemours – der größte Chemiekonzern der USA – eine ähnliche Forschergruppe zusammen. Ihr Leiter war Wallace H. Carothers. Das erste Ziel der Arbeitsgruppe bestand darin, die Zusammenhänge verschiedener Polymerisationsreaktionen zu untersuchen.

Während J. Hill, ein Mitarbeiter Carothers', an einem Tage des Jahres 1930 in einem Becherglas eine Kondensationsreaktion beobachtete, entstand ein dicker Strop. Am gläsernen Rührstab haftete beim Herausziehen Schmelze als langer Faden. Dieser Faden war die erste synthetische Faser, im Unterschied zu der aus Cellulose hergestellten Kunstseide und dem Rayon.

Es dauerte fünf Jahre, bis Carothers aus Hexamethylenediamin und Adipinsäure die ersten verwendbaren PA 66-Fäden²) erhielt. Die Patente wurden im Jahre 1937 erteilt, in dem auch die technische Produktion aufgenommen wurde. 1940 wurden in vielen Geschäften der USA schlagartig vier

²⁾ Die nachgestellten Zahlen bedeuten die Anzahl der Kohlenstoffatome in den monomeren Ausgangsstoffen. Bei zwei Zahlen steht die erste für das Diamin, die zweite für die Dicarbonsäure.

Millionen Paar Nylon® Strümpfe angeboten. Sie wurden binnen vier Tagen verkauft. Die vorzülichen Eigenschaften dieses Fasermaterials trugen wesentlich dazu bei, daß vor allem die Haushalte in den Kunststoffen echte Werkstoffe erkannte.

Die Bemühungen, auf anderen Wegen zu spinnsfähigen Polyamiden und technischen Formmassen zu gelangen, waren besonders in Deutschland erfolgreich. P. Schenk gelang im Jahre 1938 die Polymerisation von ϵ -Caprolactam zum PA 6, das als Perlon® große Bedeutung erlangte. O. Beyer kam zu gleicher Zeit durch Polyaddition von Diisocyanat und Dialkoholen (Diolen) zu den verwandten linearen Polyurethanen.

Die IG-Farbenindustrie schloß 1939 mit DuPont einen Lizenzvertrag über die Technologie des Nylon-Spinnens. Bald danach kamen in Deutschland die ersten Perlon-Borsten in den Handel. Im Werk Ludwigshafen der IG-Farbenindustrie waren in der Zwischenzeit auch höhermolekulare PA 6- und PA 66-Typen entwickelt worden. Sie eigneten sich vorzüglich als Formmassen für das Spritzgießen und Extrudieren technischer Formteile.

Cuprolyamid ist ein sehr hochmolekulares PA 6. Seine Eigenschaften können je nach Polymerisationsbedingungen zwischen zäh-elastisch und zäh-hart modifiziert werden.

Zu den vorwiegend als Spinnfaserstoff dienenden Polyamiden gehören auch das PA 7 (Epanth®) und das PA 9 (Pelagone®) aus der Sowjetunion. Von den übrigen PA-Typen haben PA 11, PA 12, PA 610 und die Copolyamide PA 6/610 und PA 66/610/6 als technische Formmassen Bedeutung erlangt.

Zu den Copolyamiden gehören auch die in Alkohol-Wassergemischen löslichen PA-Typen, die über die Lösung zu Folien gegossen werden oder als Drahlacke dienen.

Unabhängig von ihrem strukturellen Aufbau sind die Polyamide durch folgende Eigenschaften gekennzeichnet:

- hohe Festigkeit, Steifheit und Härte,
- hohe Formbeständigkeit in der Wärme,
- hoher Verschleißwiderstand, gute Gleit- und Notlauf-eigenschaften,
- hoher Dämpfungswertgegenüber,
- hohe Beständigkeit gegen Lösungsmittel, Kraftstoffe und Schmiermittel,
- gesundheitliche Unbedenklichkeit,
- wirtschaftliche Verarbeitbarkeit,
- aliphatische Polyamide sind teilkristallin und deshalb opak,
- aromatische Polyamide sind von wasserhafter Transparenz,
- zu den negativen Eigenschaften zählt, daß vor allem die mechanischen Eigenschaften vom jeweiligen Feuchtigkeitsgehalt des Formteils abhängen,

- der Feuchtigkeitsgehalt beeinflusst die Abmessungen des Formteils,
- die reichhaltige Typenauswahl läßt eine weisende Anpassung an die jeweiligen Anforderungen zu.

Struktur und Eigenschaften

Von den zahlreichen Herstellungsmethoden für lineare Polyanamide sind drei von technischer und wirtschaftlicher Bedeutung, nämlich:

- Polykondensation von Dicarbonsäuren und Diaminen auf dem Wege über ein sog. AH-Salz im wässrigen Medium,
- Polykondensation von ω -Aminosäuren,
- Ringöffnung und Polymerisation (sow. Polyaddition) ihrer Lactame bei Anwesenheit von Wasser oder bei Abwesenheit von Wasser durch anionische bzw. kationische Schnellpolymerisation.

Nach ihrem Aufbau unterscheidet man zwei Gruppen von Polyaniden. Werden die Molekülketten aus einem Grundbaustein aufgebaut, dann liegt PA 6, PA 11 oder PA 12 vor. Zwei Grundbausteine führen beispielsweise zu PA 66 oder PA 610. Die Ziffern geben die in den jeweiligen Grundbausteinen enthaltene Anzahl der C-Atome wieder. Hier eine Übersicht der wichtigsten teilkristallinen Typen.

PA-Serie	Strukturformel	Dichte g/cm ³	Verhältnis CH ₂ : CONH	Ausgangsprodukt
PA 6...	[- NH (CH ₂) ₅ CO -] ...	1,12 bis 1,15	5	c-Caprolactam, ϵ -Aminosäurekohärte
PA 11...	[- NH (CH ₂) ₁₀ CO -] ...	1,03 bis 1,05	10	Lactamkohärte
PA 12...	[- NH (CH ₂) ₁₁ CO -] ...	1,01 bis 1,04	11	Hexamethylene diamin
PA 66...	[- NH (CH ₂) ₆ NH - CO (CH ₂) ₄ CO -] ...	1,13 bis 1,16	5	Adipinsäure
PA 610...	[- NH (CH ₂) ₆ NH - CO (CH ₂) ₈ CO -] ...	1,07 bis 1,09	7	Hexamethylen diamin

Das Verhalten der Polyanamide wird wesentlich durch die CO-NH-Gruppe bestimmt. Man findet sie in der Strukturformel aller Polyanamide wieder. Sie verbindet die Reste der beiden Komponenten bzw. Anfang und Ende eines aufgesprengten Ringes.



Amidgruppe

Betrachten wir die strukturbedingten Eigenschaften aliphatischer Polyanamide näher.

- Der Abstand der Amidgruppen wirkt sich auf die intermolekularen Kräfte aus. Wie obige Übersicht zeigt, ist er bei PA 11 doppelt so groß wie bei PA 6. Deshalb sind bei PA 11 wesentlich geringere Kohäsionskräfte wirk-

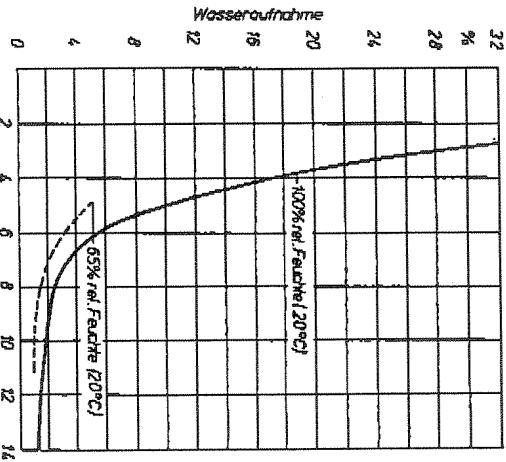


Bild 186. Struktureller Aufbau und Wasserannahme aliphatischer Polyanamide.

sar. Es ist weiter, die Schmelztemperatur ist niedriger. Die Wasseranf. f. nahe ist jedoch wegen des „polyäthylenähnlichen“ Aufbaues geringer, wie Bild 186 zeigt.

- Die Anzahl der Methylengruppen zwischen den Amidgruppen wirkt sich ebenfalls auf die Schmelztemperatur aus. Polymere mit gerader Anzahl von CH₂-Gruppen schmelzen bei höherer Temperatur als die mit ungerader Anzahl. Zum Beispiel PA 11 schmilzt bei 185 °C, PA 12 bei 175 °C. Die Ursache bilden die sich jeweils gegenüberliegenden Molekülgruppen. Zwischen NH- und O-Gruppen bilden sich Wasserstoffbrücken von sehr kurzer Länge.

- Das Molekulargewicht beeinflusst vor allem die Viskosität der Schmelze.
- Der Kristallinitätsgrad beeinflusst die Eigenschaften der Polyanide nachhaltig. Während bei vielen teilkristallinen Thermoplasten die Kristallinität nur geringfügig durch die Verarbeitungsbedingungen beeinflusst wird (z.B. POM und PC/PE), kann sie bei PA bis zu 40% variieren. Schnell abgekühltes PA 6 kann einen Kristallinitätsgrad von nur 10% aufweisen, langsam abgekühltes erreicht Werte von 50 bis 60%. Mit steigendem Kristallinitätsgrad nimmt die Wasseranf. ab, ebenso die elektrischen und die mechanischen Eigenschaften werden besser, ebenso die Abriebfestigkeit. Rasch abgekühlte Schmelzen bilden feine Aggregate, langsam abgekühlte Sphärolithe.